



⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑲ Numéro de dépôt : **93420464.5**

⑤① Int. Cl.⁵ : **B21D 53/84, F16H 53/02**

⑳ Date de dépôt : **22.11.93**

③⑩ Priorité : **24.11.92 FR 9214348**

④③ Date de publication de la demande :
01.06.94 Bulletin 94/22

⑧④ Etats contractants désignés :
DE ES FR GB IT SE

⑦① Demandeur : **SINTERTECH**
Tour Manhattan
5-6, place de l'Iris
La Défense 2
F-92400 Courbevoie (FR)

⑦② Inventeur : **Blanchard, Pierre**
42, Avenue de la Plaine Fleurie
F-38240 Meylan (FR)
Inventeur : **Gueydan, Henri**
1, rue Claude Kogan
F-38430 Moirans (FR)
Inventeur : **Malherbe, André**
19, rue Sainte-Geneviève
F-51300 Vitry-en-Perthois (FR)

⑦④ Mandataire : **Séraphin, Léon et al**
PECHINEY
28, rue de Bonnel
F-69433 Lyon Cedex 03 (FR)

⑤④ **Procédé et dispositif de frettage d'au moins une pièce métallique ayant au moins un alésage cylindrique autour d'un tube métallique.**

⑤⑦ L'invention concerne un procédé et un dispositif de frettage d'au moins une pièce métallique ayant au moins un alésage cylindrique autour d'un tube métallique, en particulier un arbre à cames métallique, utilisé par exemple dans un moteur automobile.

Le dispositif suivant l'invention comporte les éléments suivants : un bloc de montage (1), les pièces à rapporter sur le tube (4a, 4b, 4c) le tube (6), un dudgeon (7) avec son dispositif de déplacement et d'attelage, une butée éclipseable (9).

Le procédé selon l'invention comporte les opérations suivantes :

- a) on place le bloc de montage entre les 2 plateaux d'une presse ;
- b) dans le bloc inférieur (1a), on place les différentes pièces dans leurs logements ;
- c) on ferme le bloc en appliquant une pression de serrage supérieure à 1 MPa ;
- d) on introduit le tube dans les alésages jusqu'à son appui sur la butée éclipseable ;
- e) on introduit la tige du dudgeon dans le tube et on l'attelle au dispositif de déplacement ;
- f) on déplace axialement le dudgeon jusqu'à son passage complet dans le 1er alésage ;
- g) on éclipse la butée ;
- h) on poursuit le dudgeonnage jusqu'à l'extrémité libre du tube ;
- i) on ouvre le bloc de montage ;
- j) on retire la pièce finie.

L'invention trouve son application principalement dans la fabrication des arbres à cames.

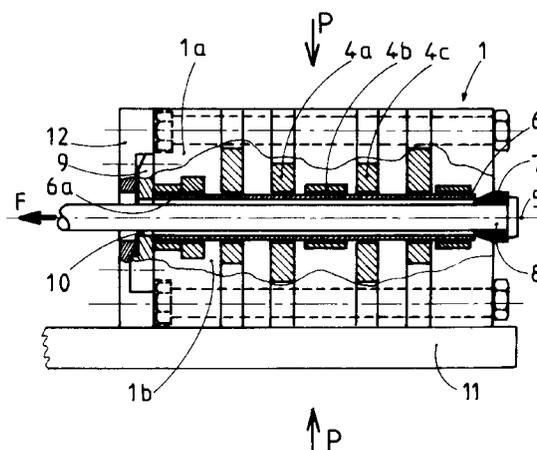


Fig 1

L'invention concerne un procédé et un dispositif de frettage d'au moins une pièce métallique ayant au moins un alésage cylindrique autour d'un tube métallique, en particulier un arbre à cames métallique, utilisé par exemple dans un moteur automobile.

On connaît par le brevet US-A-4882825 un procédé de frettage d'au moins une pièce métallique ayant un alésage autour d'un tube métallique, dans lequel on introduit le tube avec du jeu dans ledit alésage et on dilate par l'intérieur ledit tube jusqu'à son frettage dans l'alésage. Selon ce procédé, la dilatation est effectuée en remplissant le tube d'un fluide qu'on met sous pression de façon à déformer le tube qui pénètre dans des rainures de l'alésage de la pièce métallique, ces rainures ayant de préférence une largeur circonférentielle d'au moins 1,5 fois l'épaisseur du tube de façon à éviter les formations de fissures observées antérieurement dans de telles pièces ou "cames" ayant des rainures plus petites. La dilatation est effectuée par ce procédé en même temps pour toute la longueur du tube, qu'il s'agisse du frettage d'une seule pièce autour du tube ou du frettage de pièces espacées.

On connaît aussi par la demande de brevet allemand DE-A-3302762, un procédé analogue dans lequel l'expansion radiale du tube est effectuée par le passage d'un dudgeon à l'intérieur du tube.

Cependant, il a été remarqué que dans le cas d'un tube portant plusieurs pièces, typiquement un arbre à cames, il se produisait après le frettage par expansion radiale et lors du retrait du montage utilisé, des déformations de l'assemblage obligeant soit à redresser le tube et le plus souvent à le rectifier soit à retoucher les cames, à cause de leurs variations angulaires après le frettage.

La demanderesse a mis au point un dispositif et un procédé de frettage évitant au moins de telles rectifications.

Le dispositif selon l'invention comporte les éléments suivants :

1. un bloc de montage
 2. les pièces à rapporter sur le tube
 3. le tube
 4. un dudgeon avec son dispositif de déplacement et d'attelage
 5. une butée éclipable.
- Le bloc de montage en deux parties qui comporte les logements des pièces à monter sur le tube, disposés le long du tube, orientés angulairement les uns par rapport aux autres, et usinés avec précision.
- Les pièces sont soit des cames, soit des paliers, soit des organes d'entraînement (pouilles...) ou autres.
- Les pièces à fixer sur le tube sont munies chacune d'au moins un alésage cylindrique, de diamètre légèrement supérieur au diamètre du tube, typiquement +0,04 à +0,2 mm.

Lorsque les pièces sont dans leur logement et le bloc de montage fermé, les alésages desdites pièces sont co-axiaux.

Pour augmenter le couple transmis et éviter des défauts néfastes à la tenue mécanique, en particulier en fatigue, ces alésages sont munis de 3 à 15 rainures longitudinales ; plus couramment on utilise 3 à 12 rainures, régulièrement espacées le long de la circonférence.

Il a été en effet constaté que lorsque l'alésage était lisse, le dudgeon chassait devant lui, depuis son entrée dans la portion du tube entourée par un alésage de pièce jusque vers sa sortie de cette portion, un petit bourrelet interne annulaire du tube et que ce bourrelet était souvent transformé en repli annulaire à la sortie de la pièce, la paroi du tube ne se trouvant plus en compression. Un tel repli diminue la résistance à la fatigue du tube muni des pièces frettées, typiquement un arbre à cames. On a remarqué avec étonnement que le fait de munir l'alésage d'une des pièces métalliques précédentes de petites rainures espacées permettait d'éviter totalement le repli annulaire précédent. En outre, les portions raccordant chaque rainure aux parties lisses de l'alésage, de préférence rayonnées selon un rayon compris entre 0,1 et 0,5 mm, augmentent considérablement le couple anti-desserrage de la pièce par rapport au tube, celui-ci passant par exemple de 50 à plus de 150 N.m grâce à au moins trois rainures espacées de rayon de raccordement de 0,2 à 0,3 mm. On utilise ainsi 3 à 15 rainures, plus couramment 5 à 12 rainures, espacées sur le pourtour de l'alésage et ayant typiquement une largeur intérieure, au-delà desdites portions de raccordement rayonnées, comprise entre 0,4 et 0,9 mm. L'épaisseur du tube métallique étant couramment de 1 à 2,5 mm, on voit que ces rainures sont beaucoup plus petites que celles de l'art antérieur cité et que leur rôle est différent, le métal du tube n'y fluant que légèrement avec une légère impression de ce tube par les portions de raccordement rayonnées de la rainure. Le seul effet de léger fluage local ne permet pas d'expliquer correctement la disparition du relief annulaire, cette disparition reste surprenante.

Les pièces (en particulier les cames et paliers) sont généralement traitées pour obtenir une limite élastique R_p 0,2 supérieure à 500 MPa et un allongement à rupture supérieur à 2%.

- Le tube est un tube circulaire du commerce, généralement en acier, d'épaisseur comprise entre 1 et 2,5 mm. Typiquement aussi, il est en acier de limite élastique à 0,2% égale au minimum à 300 MPa. L'épaisseur de 1 mm est liée à la rigidité souhaitable, tandis que celle de 2,5 mm concerne la facilité du travail de dilatation. L'allongement du tube en déformation plastique d'expansion est couramment supérieur à 10% et en cela suffisant.
- Le dudgeon, généralement cylindro-conique

est fixé de façon permanente à l'extrémité d'une tige, l'autre extrémité de celle-ci étant attachable au dispositif de déplacement axial (en général un vérin hydraulique).

Le cône d'entrée du dudgeon a un $\frac{1}{2}$ angle au sommet généralement compris entre 5 et 10°. Le diamètre hors-tout du dudgeon est supérieur de 0,1 à 0,5 mm au diamètre intérieur du tube. La somme du diamètre du dudgeon et de deux fois l'épaisseur du tube est supérieure

- Le dispositif comporte encore, a l'extrémité aval du tube dans le sens du déplacement du dudgeon, une butée éclipable, soit par translation, soit par rotation, dont on verra le rôle dans la description du procédé.

Le procédé selon l'invention comporte les opérations suivantes :

- a) on place le bloc de montage entre les deux plateaux d'une presse, et on solidarise, chacune des parties avec le plateau supérieur et le plateau inférieur. Cette presse est de préférence une presse hydraulique, dont on peut piloter la force de serrage ;
- b) dans le bloc inférieur, on place les différentes pièces dans leurs logements ;
- c) on ferme le bloc en appliquant une pression de serrage supérieure à 1 MPa ;
- d) on introduit le tube dans les alésages jusqu'à son appui sur la butée éclipable ;
- e) on introduit la tige du dudgeon dans le tube et on l'attelle au dispositif de déplacement ;
- f) on déplace axialement le dudgeon jusqu'à son passage complet dans le 1er alésage ;
- g) on éclipse la butée ;
- h) on poursuit le dudgeonnage jusqu'à l'extrémité libre du tube ;
- i) on ouvre le bloc de montage ;
- j) on retire la pièce finie.

Une des caractéristiques importantes de l'invention est que, après fixation de la 1ère pièce par dudgeonnage, l'extrémité aval du tube est libérée, ce qui permet une libre rotation et une libre dilatation axiale de cette partie libre du tube au cours du dudgeonnage. Aussi, les distorsions dues soit à l'existence de contraintes résiduelles dans le tube, soit à un léger excentrement, ou tout autre cause, sont annulées, contrairement aux méthodes de l'art antérieur, dans lequel les deux extrémités du tube sont fixées.

Il en résulte que les pièces conservent leurs positions axiales, longitudinales et angulaires qu'elles ont dans le bloc de montage. Il n'est donc plus nécessaire ni de redresser, ni de rectifier le produit final.

De plus, on a remarqué que lors du dudgeonnage, les pièces sont elles-mêmes calibrées à froid

dans leurs logements, ce qui contribue en particulier à l'obtention d'une géométrie précise et d'un meilleur état de surface.

Le couple anti-desserrage des pièces sur le tube est généralement supérieur à 150 N.m.

L'invention sera mieux comprise à l'aide de l'exemple suivant relatif à la fabrication d'un arbre à cames et illustrée par les figures.

La figure 1 représente schématiquement une vue générale du dispositif selon l'invention, en coupe axiale partielle.

La figure 2 représente une vue de côté du dispositif selon l'invention.

La figure 3 représente une vue en coupe transversale de la liaison d'une pièce et du tube en présence de rainures.

La figure 4 représente en coupe axiale deux autres modes de réalisation de l'invention.

Le dispositif selon l'invention comporte un bloc de montage 1, en deux parties 1a et 1b, s'assemblant selon le plan de joint 2 passant généralement par l'axe 5.

Le bloc de montage 1 est placé entre les 2 plateaux d'une presse hydraulique exerçant une pression P; chaque partie 1a et 1b est solidarisée à chacun des plateaux par des moyens connus non représentés.

Dans ce bloc de montage 1 sont placées les pièces telles que 4a, 4b, 4c, dont les alésages sont sur l'axe 5 du tube 6.

Le dispositif comporte encore un dudgeon 7 porté par une tige 8, reliée à un dispositif de déplacement, non représenté, dans le sens de la flèche F.

Une butée amovible 9 est positionnée à l'extrémité aval 6a du tube 6. Elle est éclipable par translation suivant la flèche F'.

La butée 9 comporte une ouverture 10 en forme de trou de serrure, dont la partie la plus large a un diamètre supérieur au diamètre extérieur du tube 6 et dont la partie étroite a une dimension inférieure au diamètre intérieur du tube 6. Elle coulisse dans la plaque rapportée 12. Le bloc de montage 1 est fixé à une semelle 11 qui porte également le vérin de traction (non représenté).

Premier exemple de frettage selon l'invention :

comme représenté sur les figures 1 et 2, un tube en acier 6 qui a avant dilatation une épaisseur de 1,2 mm et une limite élastique E 0,2 en long égale à 400 MPa. Ce tube 6 a avant dilatation des diamètres intérieur et extérieur respectivement égaux à 23,96 mm et 26,36 mm.

Les cames métalliques 4a, 4c en cours de fixation sur le tube 6 ont été obtenues par frittage et sont en acier à 0,85% de Mo. Leur alésage cylindrique a un diamètre de 26,54 mm et leur épaisseur est de 14 mm. Le dudgeon 7 est en carbure de tungstène fritté ; il comprend une portion d'entrée tronconique incli-

née à 10° sur l'axe 5, débutant au diamètre 23,6mm et se raccordant à sa portion cylindrique de diamètre 24,25 mm.

La pression exercée par les plateaux de la presse hydraulique est de 1,5 MPa. La résistance au desserrage en rotation des cames 4a, 4c par rapport au tube 6 sur lequel elles ont ainsi été frettées a été trouvée égale à 70 N.m.

Deuxième exemple de frettage selon l'invention :

On a utilisé des cames métalliques 4a, 4c de même nature et de même géométrie que précédemment, la seule modification étant que l'alésage de chaque came 4a, 4c porte dix rainures longitudinales 31 régulièrement espacées. Ces rainures 31 ont en section droite (fig.3) un contour en demi-cercle de rayon 0,4 mm raccordé aux parties lisses 32 de l'alésage par des portions rayonnées 33 de rayon 0,3 mm. On a fretté trois de ces cames 4a, 4b comportant des rainures 31, avec un espacement de 20 mm sur un tube du même lot que le tube 6, ces 3 cames étant maintenues avec leurs alésages alignés et des orientations différentes, le bloc de montage (1, 1a, 1b) en acier ayant une dureté de 45 HRc.

La pression exercée par les plateaux de la presse hydraulique au niveau du plan de joint (2) était de 1,5 MPa.

On a fait les constatations suivantes sur l'ensemble obtenu après dudgeonnage :

- a) les cames ont sur leur pourtour un glaçage discontinu, montrant un calibrage dû à l'expansion de chaque came ;
- b) le couple anti-desserrage en rotation de chaque came est de 230 N.m ;
- c) après démontage du bloc de montage, les orientations relatives des trois cames restent inchangées.

D'autres modes de réalisation de l'invention peuvent être envisagés.

En particulier, comme le montre la figure 2, un palier en acier 4b fixé par dudgeonnage sur l'arbre tubulaire 6 comme les cames 4a, 4c, qui l'encadrent.

Comme le montre la figure 4, le palier 40 est formé par la juxtaposition des parties latérales 41a, 41c des cames 4a et 4c.

Cette partie peut être dudgeonnée (partie inférieure de la figure 4) ou non (partie supérieure de la figure 4) sur le tube 6.

Outre les avantages déjà mentionnés antérieurement, le mode offre un avantage économique par rapport à l'art antérieur (suppression des opérations de dressage et/ou de rectification) ; elle est facilement automatisable, ce qui contribue à sa productivité et rentabilité.

L'invention trouve son application principalement dans la fabrication des arbres à cames.

Revendications

1. Dispositif de frettage d'au moins une pièce métallique (4a, 4b, 4c) munie d'au moins un alésage autour d'un tube métallique (6) à l'aide d'un dudgeon (7) mobile en translation suivant l'axe (5) du tube (6), et un dispositif de maintien desdites pièces métalliques, caractérisé en ce que :
- le dispositif de maintien est constitué d'un bloc de montage (1) en deux parties (1a, 1b) maintenues serrées, dans lesquelles sont usinés les logements des pièces, et en ce qu'il comporte une butée éclipseable (9) à l'extrémité aval du tube (6) dans le sens de déplacement du dudgeon, lors du dudgeonnage.
2. Dispositif selon la revendication 1 caractérisé en ce que les pièces (4a, 4b, 4c) portent sur leur alésage des rainures longitudinales (31) espacées.
3. Dispositif selon la revendication 2, dans lequel chaque dite rainure (31) se raccorde aux parties lisses (32) de l'alésage (3) par des portions rayonnées (33) de rayon 0,1 à 0,5 mm.
4. Dispositif selon la revendication 3, dans lequel lesdites rainures (31) sont au nombre de 3 à 15 et ont chacune une largeur intérieure, au-delà desdites portions rayonnées (33), comprise entre 0,4 et 0,9 mm.
5. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, dans lequel le tube métallique (6) est de section circulaire et a une épaisseur comprise entre 1 et 2,5 mm, et dans lequel le dudgeon (7) a un diamètre hors-tout tel que la somme de ce diamètre et de deux fois ladite épaisseur du tube (6) soit supérieure d'au moins 0,04 mm au diamètre dudit alésage de chaque pièce métallique (4a, 4b, 4c).
6. Dispositif selon la revendication 5, dans lequel le dudgeon (7) a un pourtour cylindrique circulaire ayant un diamètre extérieur supérieur de 0,1 à 0,5 mm au diamètre intérieur dudit tube métallique (6), et dans lequel le jeu de l'alésage de chaque pièce métallique (4a, 4b, 4c) par rapport au tube (6) est de 0,04 à 0,2 mm au diamètre.
7. Procédé de frettage d'au moins une pièce métallique (4a, 4b, 4c) ayant au moins un alésage sur un tube (6) à l'aide d'un dudgeon (7) mobile en translation suivant l'axe (5) du tube (6) les pièces étant maintenues dans un bloc de montage (1, 1a, 1b) caractérisé en ce que :
a) on place le bloc de montage entre les deux plateaux d'une presse, et on solidarise, chacune des parties avec le plateau supérieur et

- le plateau inférieur. Cette presse est de préférence une presse hydraulique, dont on peut piloter la force de serrage ;
- b) dans le bloc inférieur, on place les différentes pièces dans leurs logements ; 5
- c) on ferme le bloc en appliquant une pression de serrage supérieure à 1 MPa ;
- d) on introduit le tube dans les alésages jusqu'à son appui sur la butée éclipseable ;
- e) on introduit la tige du dudgeon dans le tube et on l'attelle au dispositif de déplacement ; 10
- f) on déplace axialement le dudgeon jusqu'à son passage complet dans le 1er alésage ;
- g) on éclipse la butée ;
- h) on poursuit le dudgeonnage jusqu'à l'extrémité libre du tube ; 15
- i) on ouvre le bloc de montage ;
- j) on retire la pièce finie.
8. Procédé selon la revendication 7 caractérisé en ce que la pression appliquée sur le plan de joint du bloc de montage (1) est supérieure à 1 MPa. 20
9. Arbre à cames caractérisé en ce que les paliers (40) et les cames (4a,4b) constituent une seule pièce (4a, 41a ou 4b, 41b). 25
10. Arbres à cames selon la revendication 9 caractérisé en ce que les paliers (41a, 41b) sont dudgeonnés sur le tube (6). 30

35

40

45

50

55

5

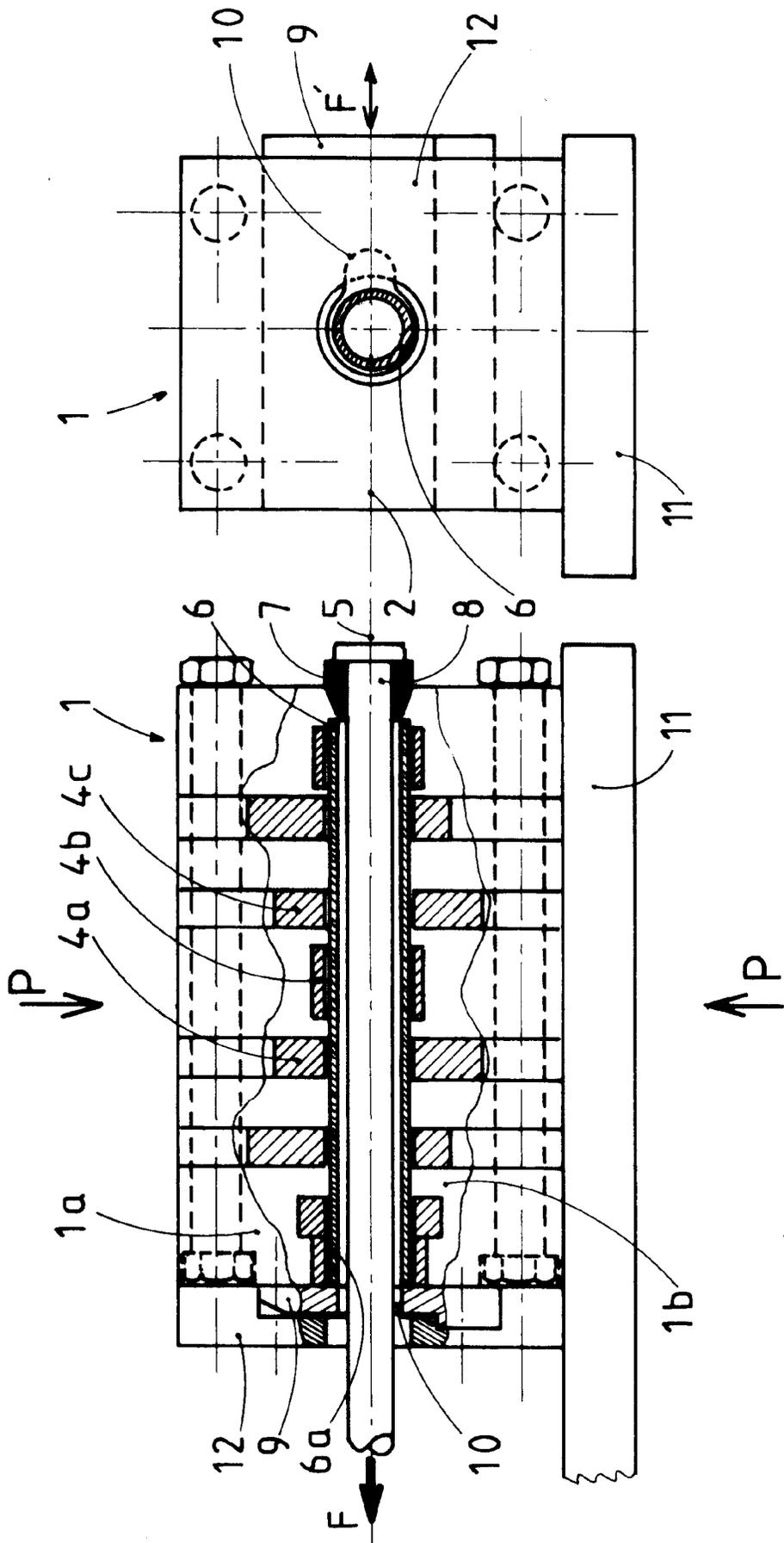


Fig 2

Fig 1

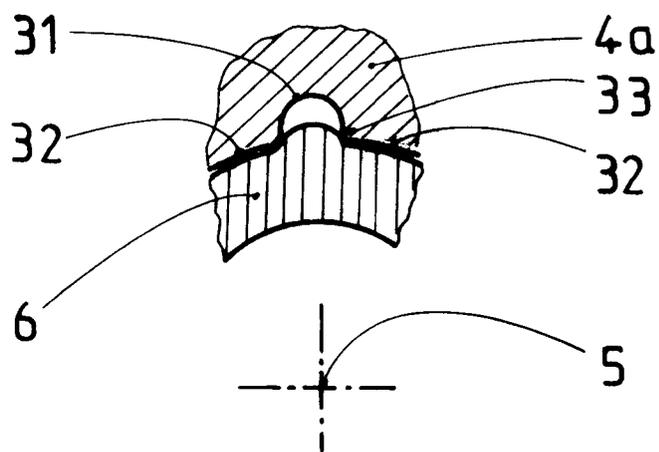


Fig 3

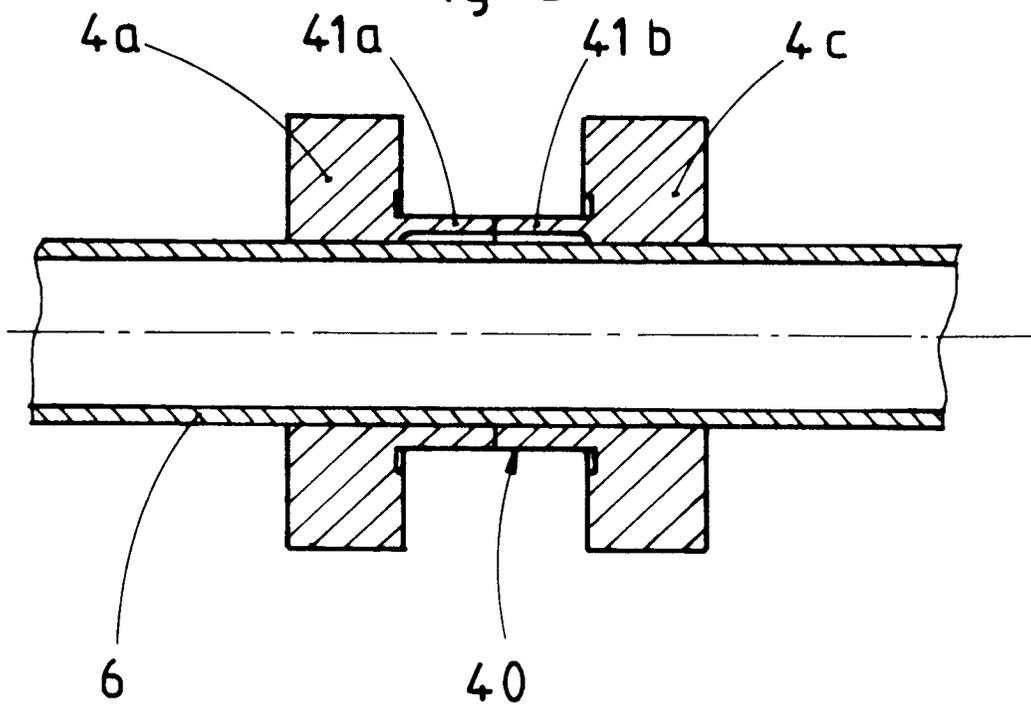


Fig 4

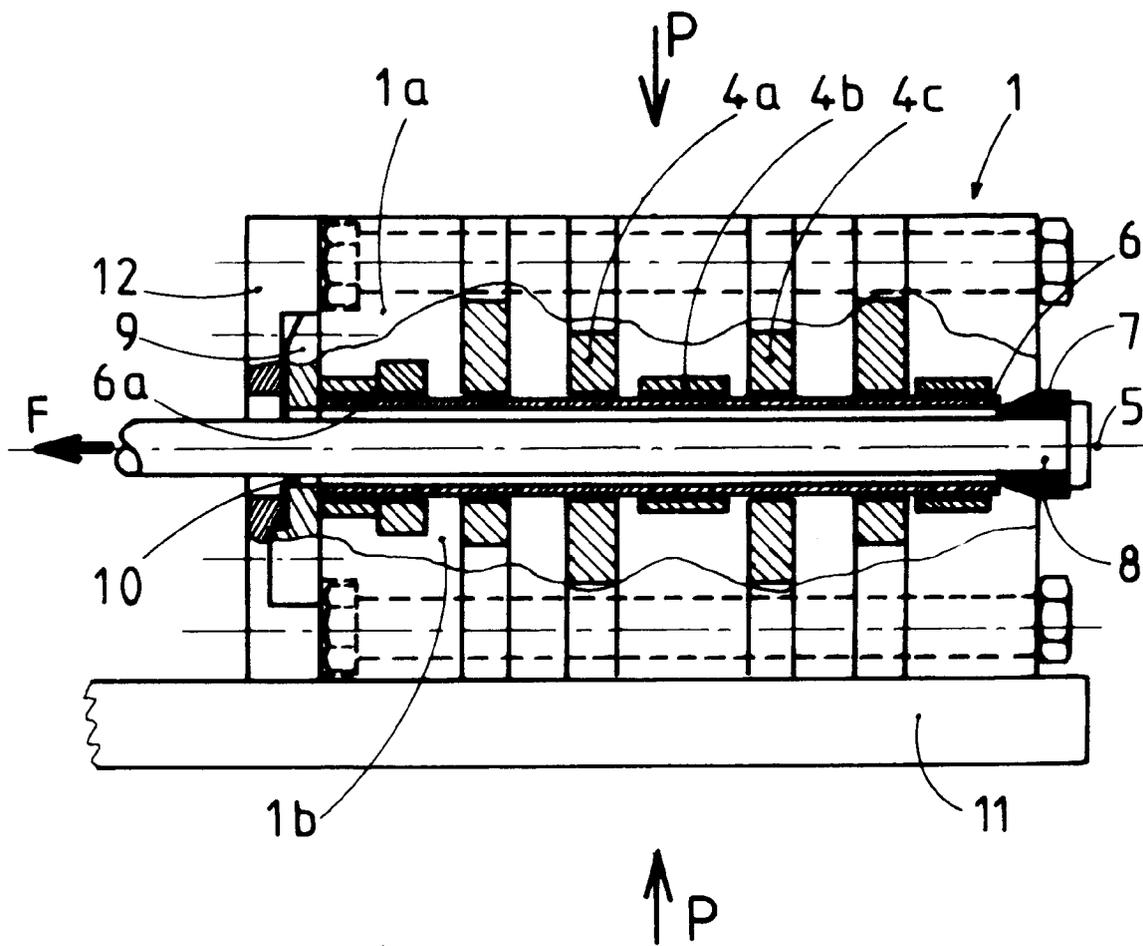


Fig 1

Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numero de la demande
EP 93 42 0464

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.5)
Y	DE-A-33 02 762 (KOKAN KAKO CO LTD) * page 12, ligne 8 - page 14, ligne 28; figures 10-13 *	1-5,7-10	B21D53/84 F16H53/02
Y	US-A-5 038 596 (NOONAN) * colonne 2, ligne 23 - ligne 55; figure 1 *	1-5,7-10	
A	US-A-2 892 254 (GARVIN) * colonne 3, ligne 5 - ligne 14; figures 4,5 *	1	
A	DE-U-84 90 141 (NIPPON PISTON RING CO) * page 6, ligne 34 - page 7, ligne 20; figure 9 *	3	
A	GB-B-1 117 816 (G.K.N. SCREWS & FASTENERS LTD) * page 2, ligne 90 - page 3, ligne 2; figure 4 *		
A	EP-A-0 119 112 (AUTOMOBILES CITROEN) * le document en entier *		
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.5)
			B21D F16H
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
LA HAYE		2 Mars 1994	Gerard, O
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul		T : théorie ou principe à la base de l'invention	
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie		E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date	
A : arrière-plan technologique		D : cité dans la demande	
O : divulgation non-écrite		L : cité pour d'autres raisons	
P : document intercalaire		
		& : membre de la même famille, document correspondant	